



## ISELI – Précision pour la coupe parfaite

ISELI, situé dans la commune suisse de Schötz, conçoit et crée des machines d'affûtage, des machines d'usinage complexes et des solutions d'automatisation pour une salle d'affûtage efficace auprès des producteurs d'outils, des services d'affûtage comme pour des scieries partout où il y a demande de perfection dans la coupe du bois, de l'aluminium, du plastique et du métal. Laissez-vous convaincre par notre compétence pour la coupe parfaite !

### Tradition de qualité

En tant qu'entreprise familiale riche de traditions, aujourd'hui déjà à l'ère de la troisième génération, ISELI conçoit des machines d'affûtage avec des technologies de pointes et une ingénierie mécanique d'excellence « Made in Switzerland ».

### En équipe, une longueur d'avance sur la concurrence

En tant que client, vous bénéficiez d'une part, de notre coopération équitable dans un esprit de partenariat et de l'autre du développement continu de nos processus d'affûtage et d'usinage. Un avantage supplémentaire est l'optimisation intelligente de la manutention des procédés et des produits.



Solutions d'affûtage pour les scies à ruban ou alternatives



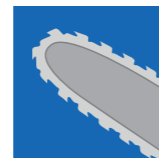
Solutions d'affûtage pour les scies circulaires



Solutions d'affûtage pour ciseaux et outils



Solutions d'affûtage pour couteaux industriels



Solutions d'affûtage pour tronçonneuses



Prestations et services



# BNP 200 / 210

## AFFÛTEUSE SOUS ARROSAGE POUR LAMES DE SCIES À RUBAN À COMMANDE NUMÉRIQUE 3 AXES

3ème axe CNC pour l'affûtage de la face et le dos de dent



# DONNÉES TECHNIQUES

## GÉNÉRALITÉS :

Pas de denture	10 - 100 mm
Hauteur des dents	jusqu'à 30 mm
Angle de face de la dent	0 - 35°
Forme des dents	programmable

## SCIES À RUBAN :

Largeur de lame (par défaut)	75 - 360 mm
Largeur de lame (en option)	30 - 360 mm
Longueur de lame (par défaut)	de 5'600 mm
Longueur de lame (en option)	de 4'300 mm

## MEULE / PUISSANCE BNP200 :

Meule au corindon	Ø 350 mm
Meule CBN	Ø 350 mm
Diamètre d'alésage	Ø 32 mm
Vitesse circonférentielle	aux choix
Moteur de meule	2,2 kW
Puissance raccordée	3.6 kVA

## MEULE / PUISSANCE BNP210:

Meule au corindon	Ø 400 mm
Meule CBN	Ø 300 mm
Diamètre d'alésage	Ø 127 mm
Vitesse circonférentielle	aux choix
Moteur de meule	9.0 kW
Puissance raccordée	12.0 kVA

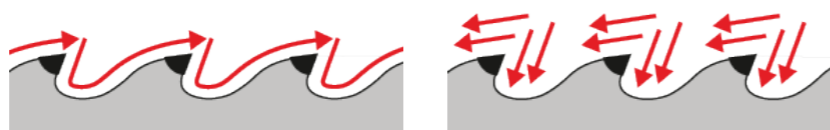
## TAILLAGE DE DENTURES EN PASSE PROFONDE

Pas de denture	15 - 50 mm
Profondeur de dent	5 - 22 mm
Épaisseur de lame	max. 1.5 mm

## CARACTÉRISTIQUES:

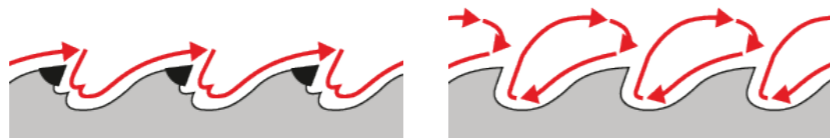
Raccordement électrique	400 V, triphasé N
Poids	env. 1'700 kg
Alimentation en air comprimé	6 bar
Réservoir liquide de refroidissement	170 l

# PROGRAMMES D'AFFÛTAGE



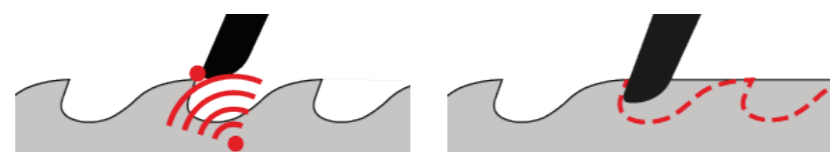
Affûtage de dentures à formes et géométries standard et vario

Affûtage face de dent et dos de dent



Affûtage de dentures pour bois gelés

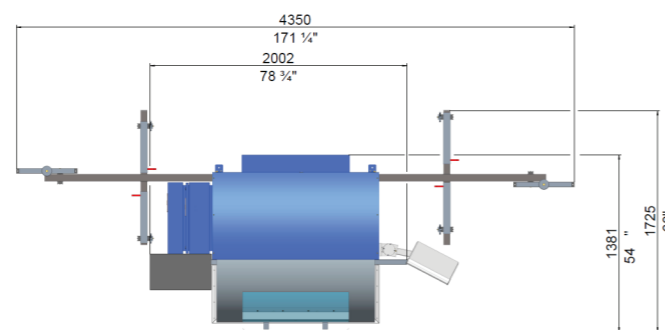
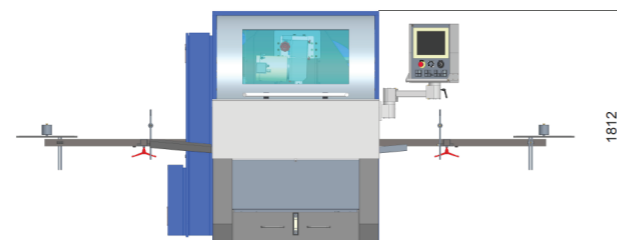
Affûtage en plusieurs passes



Le point zéro peut être déterminé automatiquement avec capteur

Rectification profonde ou nouvelle denture

## EMPREINTE



## OPTIONS

- Dresseur commandé par CNC
- Extraction du brouillard abrasif
- Refroidissement de l'huile avec dispositif de protection contre l'incendie et purificateur d'air
- Supports de lame de scie, support simple, alimentation auxiliaire, système de chargement pour scies à ruban.
- Dispositif pour scies à ruban à double denture
- Dispositif de signalisation optique pour la détection de l'état du processus.
- Différents programmes de rectification (denture variable, 4 vitesses de rectification, dent fixe ou face/dos, rectification profonde ou nouvelle denture)
- Programme de conception de dents „Tooth Shape Studio 3.0”
- Télémaintenance

# POINTS FORTS

- Affûteuse robuste et performante construite selon la technique la plus moderne en exécution à rectification par voie humide. Cabine de protection entièrement close avec arrosage puissant.
- Affûtage du profile et face/dos pour lames de scies à rubans standard, stellites et au carbure.
- Forme de dent contrôlé par axe X+Y (affûtage par plusieurs passes de la lame).
- Forme de dent contrôlé par axe W+Y (affûtage de la forme au dent debout ou affûtage face/dos).
- La BNP 200 / BNP 210 est équipée en série d'un ordinateur industriel performant, d'un écran tactile et de servomoteurs.
- La télémaintenance et le télédiagnostic s'opèrent sans problème via LAN / connexion WLAN.
- Extracteur à commande numérique disponible en option pouvant programmer le profil des meules.
- Grâce au programme Tooth Shape Studio 3.0, il est possible de programmer et d'enregistrer les différentes formes de dents et de les transférer à la machine.
- Système d'unité métrique ou anglo-américain sélectionnable (mm ou pouce / inch).
- Formes de dent pouvant être mémorisées et rappelées depuis l'écran de commande (99'999 formes de dent – standard).
- L'utilisation de guidage à rouleaux linéaires permet d'obtenir un bâti de machine plus rigide, ce qui permet d'augmenter la durée de vie et la précision de la machine.
- Séparation de la salle des machines de l'atelier. Le faible nombre de pièces mobiles permet d'autre part d'obtenir une maintenance conviviale et d'accroître la durée de vie de la machine.
- Lors de la conception de la machine une grande attention a été apportée à la facilité d'utilisation pour que celle-ci soit simple et facile. Celle-ci assure des temps de programmation très courts et permet l'intervention flexible des opérateurs.
- Grâce à l'habillage complet de la machine, une protection optimale est garantie aux opérateurs. Un niveau sonore considérablement réduit constitue un gain quant à la sécurité.
- Réglage de la hauteur de travail automatique (électrique).
- Réglage de l'angle de coupe automatique (électrique).
- Fermeture pneumatique réglable en pression.



### NOUVEAU HMI

ISEL met l'accent sur une toute nouvelle technologie. Le grand écran tactile de 12,1 pouces offre un confort de commande maximum. L'accès intégré à la télémaintenance ainsi que la gestion proactive des utilisateurs complètent les fonctionnalités.



### DÉTECTION AUTOMATIQUE AVEC DÉTECTEUR DE VIBRATION

Le point zéro de l'outil peut être déterminé automatiquement en palpant la meule sur la dent de scie. Il est appliqué au moyen avec détecteur de vibration / détecteur sismique.

